НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АЦСТ-16-01452

о готовности организации-заявителя к применению аттестованной технологии сварки в соответствии с требованиями РД 03-615-03

Организация: ООО "Арматурное машиностроение"
ИНН: 5507095658

(644036, г. Омск, проспект Губкина, д. 14, пом. 12)

Свидетельство действительно только для организации без учета филиалов (обособленных подразделений).

Вид аттестации: Первичная
Способы сварки: РАД
Группы и технические устройства:
ОХНВП
15. Трубопроводная арматура и предохранительные устройства.

Приложение: Область распространения на 4 листах

Основание: Заключение № АЦСТ-16-01714 от 22.07.2024 г.
Наименование и юридический адрес АЦСТ-16: АО "НАКС-Омск", 644033, город Омск, улица Малая Ивановская, дом 47.

Дата выдачи 30.07.2024 г. **Свидетельство действительно до 30.07.2028 г.**

Генеральный директор СРО Ассоциация «НАКС» Прилуцкий А.И.

Свидетельство размещено на сайте http://naks.ru, подписано усиленной квалифицированной ЭЦП (Сертификат: 01F40A9D00EFAFFDA641E98D6053E02933, Владелец сертификата: СРО АССОЦИАЦИЯ "НАКС") Проверить подлинность (подробнее http://naks.ru/check/)

Выдал Медведев С.Н.

М.П.

Группа технических устройств: ОХНВП(15)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01452

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция. Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом при изготовлении трубопроводной арматуры и предохранительных устройств. Шифр: РАД-1.9-ОХНВП(15)ТИ, Дата утверждения: 20.11.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов	1					
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С*					
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	св. 25,0 до 108,0 включ.	св. 57,0 до 150,0 включ.	св. 150,0 до 500,0 включ.
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включ.	св. 3,0 до 10,0 включ.	от 6,0 до 11,0 невключ.	от 2,0 до 3,0 включ.	св. 3,0 до 8,0 включ.	от 5,0 до 8,0 включ.
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	б/р	>15°	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar 100%	Ar 100%	Ar 100%	Ar 100%	Ar 100%	Ar 100%
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение импульснодугового процесса	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения
Применение активирующих флюсов	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД. Карты: РАД-1-ОХНВП(15)ТК-1, РАД-1-ОХНВП(15)ТК-2, РАД-1-ОХНВП(15)ТК-3, РАД-1-ОХНВП(15)ТК-4, РАД-1-ОХНВП(15)ТК-5.					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 33857-2016					

* - Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечания:

1. Без предъявления требований к ударной вязкости.
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Выдал Медведев С.Н.

М.П.

Группа технических устройств: ОХНВП(15)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01452

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция. Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом при изготовлении трубопроводной арматуры и предохранительных устройств. Шифр: РАД-1.9-ОХНВП(15)ТИ, Дата утверждения: 20.11.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов	1					
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-08Г2С*					
Диапазон диаметров, мм	св. 500,0 до 720,0 включ.	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 5,0 до 8,0 включ.	св. 3,0 до 8,0 включ./св. 3,0 до 8,0 включ.	св. 3,0 до 10,0 включ./св. 3,0 до 10,0 включ.	св. 3,0 до 8,0 включ./св. 3,0 до 8,0 включ.	св. 3,0 до 8,0 включ./св. 3,0 до 8,0 включ.	св. 3,0 до 10,0 включ./св. 3,0 до 10,0 включ.
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	У	Н	Т	Т
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	б/р	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1	Н1; Н2; В1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar 100%	Ar 100%	Ar 100%	Ar 100%	Ar 100%	Ar 100%
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение импульснодугового процесса	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения
Применение активирующих флюсов	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД. Карты: РАД-1-ОХНВП(15)ТК-6, РАД-1-ОХНВП(15)ТК-7, РАД-1-ОХНВП(15)ТК-8, РАД-1-ОХНВП(15)ТК-9, РАД-1-ОХНВП(15)ТК-10.					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 33857-2016					

* - Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

Примечания:

1. Без предъявления требований к ударной вязкости.
2. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Выдал Медведев С.Н.

М.П.

Группа технических устройств: ОХНВП(15)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01452

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция. Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом при изготовлении трубопроводной арматуры и предохранительных устройств. Шифр: РАД-1.9-ОХНВП(15)ТИ, Дата утверждения: 20.11.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов	9					
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-04Х19Н11М3, Св-08Х19Н10М3Б, Св-07Х19Н10Б, ОК Tigrod 316LSi*				Св-04Х19Н11М3, Св-08Х19Н10М3Б, Св-07Х19Н10Б, ОК Tigrod 316LSi*	Св-04Х19Н11М3, Св-08Х19Н10М3Б, Св-07Х19Н10Б, ОК Tigrod 316LSi*
Диапазон диаметров, мм	св. 25,0 до 108,0 включ.	св. 25,0 до 150,0 включ.	св. 150,0 до 500,0 включ.	св. 500,0 до 720,0 включ.	Плоские детали	Плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 2,0 до 3,0 включ.	св. 3,0 до 8,0 включ.	от 5,0 до 8,0 включ.	от 5,0 до 8,0 включ.	от 2,0 до 3,0 включ.	св. 3,0 до 10,0 включ.
Тип шва	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ	СШ
Тип соединения	С	С	С	С	С	С
Вид соединения	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	б/р	>15°	>15°	>15°	б/р	>15°
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1	Н1; В1
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar 100%**	Ar 100%**	Ar 100%**	Ar 100%**	Ar 100%**	Ar 100%**
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение импульснодугового процесса	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения
Применение активирующих флюсов	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД. Карты: РАД-9-ОХНВП(15)ТК-1, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-2, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-3, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-4, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-5.					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 33857-2016					

* - Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

**- Область распространения аттестации действительна для РАД с обязательной защитой аргоном обратной стороны шва.

Примечания:

1. Без предъявления требований к ударной вязкости.
2. Область распространения аттестации действительна для изготовления трубопроводной арматуры с температурой эксплуатации не более 350 °С
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Выдал Медведев С.Н.

М.П.

Группа технических устройств: ОХНВП(15)

Приложение к Свидетельству АЦСТ-16-01452

Установленная область аттестации технологии сварки

Технологическая инструкция. Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом при изготовлении трубопроводной арматуры и предохранительных устройств. Шифр: РАД-1.9-ОХНВП(15)ТИ, Дата утверждения: 20.11.2023 г.

Параметры, характеризующие технологию	Область аттестации технологии сварки					
Способ сварки	РАД - Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом					
Группы и марки основных материалов	9					
Сварочные (наплавочные) материалы	Св-04Х19Н11М3, Св-08Х19Н10М3Б, Св-07Х19Н10Б, ОК Tigrod 316LSi*					
Диапазон диаметров, мм	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали	Плоские детали
Диапазон толщин, мм	от 6,0 до 11,0 не включ.	св. 3,0 до 10,0 включ./ от 3,0 до 10,0 включ	св. 3,0 до 10,0 включ./ от 3,0 до 10,0 включ	св. 3,0 до 10,0 включ./ от 3,0 до 10,0 включ	св. 3,0 до 10,0 включ./ от 3,0 до 10,0 включ	св. 3,0 до 10,0 включ./ от 3,0 до 10,0 включ
Тип шва	СШ	УШ	УШ	УШ	УШ	УШ
Тип соединения	С	У	У	Т	Т	Н
Вид соединения	дс (зк)	ос (бп)	дс (зк)	ос (бп)	ос (бп)	ос (бп)
Угол разделки кромок	>15°	б/р	б/р	б/р	>15°	б/р
Положение при сварке (наплавке)	Н1; В1	Н1; В1; Н2	Н1; В1; Н2	Н1; В1; Н2	Н1; В1; Н2	Н1; В1; Н2
Состав и процентное содержание смеси защитных газов	Ar 100%**	Ar 100%**	Ar 100%**	Ar 100%**	Ar 100%**	Ar 100%**
Наличие подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева	без подогрева
Наличие термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки	без термообработки
Применение импульснодугового процесса	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения
Применение активирующих флюсов	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения	Без применения
Вид, тип (марка) сварочного оборудования	А4 (УДГ)					
Шифры производственных технологических карт сварки	Область распространения действительна для режимов сварки, соответствующих указанным в ПТД. Карты: РАД-9-ОХНВП(15)ТК-6, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-7, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-8, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-9, РАД-9-ОХНВП(15)ТК-10.					
Шифры НД, регламентирующих нормы оценки качества сварных соединений	ГОСТ 33857-2016					

* - Область распространения допускает применение других аттестованных сварочных материалов в соответствии с требованиями ПТД.

**- Область распространения аттестации действительна для РАД с обязательной защитой аргоном обратной стороны шва.

Примечания:

1. Без предъявления требований к ударной вязкости.
2. Область распространения аттестации действительна для изготовления трубопроводной арматуры с температурой эксплуатации не более 350 °С
3. Применение иных производственных технологических карт в рамках установленной области распространения аттестации возможно при условии, что режимы сварки не выходят за пределы, указанные в представленных на аттестацию технологических картах.

Эксперт НАКС Игуменов А.А.

Выдал Медведев С.Н.

М.П.